単位mm

(※1) ねじの呼び	ねじ山: ねじ山数 (25.4mmにつき) n	ねじ山: ピッチ P (参考)	ねじ山: 山の高さ h	ねじ山: 丸み r 又は r′	基準径 おねじ: 外径 d / めねじ: 谷の径 D	基準径 おねじ: 有効径 d_2 / めねじ: 有効径 D_2	基準径 おねじ: 谷の径 d_1 / めねじ: 内径 D_1	基準径の位置 おねじ 管端から: 基準の長さ a	基準径の位置 おねじ 管端から: 軸線方向の許容差 ±b	基準径の位置 めねじ 管端部: 軸線方向の許容差 ±c	平行めねじの D、D_2 及び D_1 の許容差 ±	有効ねじ部の長さ(最小) おねじ: 基準径の位置から大径側に向かって f	有効ねじ部の長さ(最小) めねじ 不完全ねじ部がある場合 テーパめねじ: 基準径の位置から小径側に向かって l	有効ねじ部の長さ(最小) めねじ 不完全ねじ部がある場合 平行めねじ: 管又は管継手端から l (参考)	有効ねじ部の長さ(最小) めねじ 不完全ねじ部がない場合 テーパめねじ 平行めねじ: 基準径又は管・管継手端から t	配管用炭素鋼鋼管の寸法(参考): 外径	配管用炭素鋼鋼管の寸法(参考): 厚さ
R 1/16	28	0.9071	0.581	0.12	7.723	7.142	6.561	3.97	0.91	1.13	0.071	2.5	6.2	7.4	4.4	—	—
R 1/8	28	0.9071	0.581	0.12	9.728	9.147	8.566	3.97	0.91	1.13	0.071	2.5	6.2	7.4	4.4	10.5	2.0
R 1/4	19	1.3368	0.856	0.18	13.157	12.301	11.445	6.01	1.34	1.67	0.104	3.7	9.4	11.0	6.7	13.8	2.3
R 3/8	19	1.3368	0.856	0.18	16.662	15.806	14.950	6.35	1.34	1.67	0.104	3.7	9.7	11.4	7.0	17.3	2.3
R 1/2	14	1.8143	1.162	0.25	20.955	19.793	18.631	8.16	1.81	2.27	0.142	5.0	12.7	15.0	9.1	21.7	2.8
R 3/4	14	1.8143	1.162	0.25	26.441	25.279	24.117	9.53	1.81	2.27	0.142	5.0	14.1	16.3	10.2	27.2	2.8
R 1	11	2.3091	1.479	0.32	33.249	31.770	30.291	10.39	2.31	2.89	0.181	6.4	16.2	19.1	11.6	34.0	3.2
R 1 1/4	11	2.3091	1.479	0.32	41.910	40.431	38.952	12.70	2.31	2.89	0.181	6.4	18.5	21.4	13.4	42.7	3.5
R 1 1/2	11	2.3091	1.479	0.32	47.803	46.324	44.845	12.70	2.31	2.89	0.181	6.4	18.5	21.4	13.4	48.6	3.5
R 2	11	2.3091	1.479	0.32	59.614	58.135	56.656	15.88	2.31	2.89	0.181	7.5	22.8	25.7	16.9	60.5	3.8
R 2 1/2	11	2.3091	1.479	0.32	75.184	73.705	72.226	17.46	3.46	3.46	0.216	9.2	26.7	30.1	18.6	76.3	4.2
R 3	11	2.3091	1.479	0.32	87.884	86.405	84.926	20.64	3.46	3.46	0.216	9.2	29.8	33.3	21.1	89.1	4.2
R 4	11	2.3091	1.479	0.32	113.030	111.551	110.072	25.40	3.46	3.46	0.216	10.4	35.8	39.3	25.9	114.3	4.5
R 5	11	2.3091	1.479	0.32	138.430	136.951	135.472	28.58	3.46	3.46	0.216	11.5	40.1	43.5	29.3	139.8	4.5
R 6	11	2.3091	1.479	0.32	163.830	162.351	160.872	28.58	3.46	3.46	0.216	11.5	40.1	43.5	29.3	165.2	5.0

(※1)　この呼びは、テーパおねじに対するもので、テーパめねじ及び平行めねじの場合は、Rの記号をRc又はRpとする。

備　考　1. 管用ねじを表す記号（R、Rc及びRp）は、必要に応じて省略してもよい。
2. ねじ山は中心軸線に直角とし、ピッチは中心軸線にそって測る。
3. 有効ねじ部の長さは、完全なねじ山が切られたねじ部の長さで、最後の数山だけは、その頂に管又は管継手の面が残ってもよい。また、管又は管継手の末端に面取りがしてあっても、この部分を有効ねじ部の長さに含める、
4. a、f又はtがこの表の数値によりがたい場合は、別に定める部品の規格による。

★ 仕様は予告なく変更することがありますのでご了承ください。

Asada アサダ株式会社

本　社／名古屋市北区上飯田西町3-60　TEL(052)911-7165　E-mail:sales@asada.co.jp

支　店／東京・名古屋・大阪
営業所／札幌・仙台・さいたま・横浜
広島・福岡

海外事業所
アサダ・タイランド社（バンコク）
台湾浅田股份有限公司（台北）
アサダ・アーロンコ マシナリー社（クアラルンプール）
アサダ・ベトナム社（ホーチミン）
アサダ・インド社（ムンバイ）
上海浅田進出口有限公司（上海）
アサダ USA（オレゴン州・ユージン）

工　場
犬山工場（愛知県・犬山市）
第一精工株式会社（松阪市）
アサダ・マシナリー社（バンコク）

www.asada.co.jp

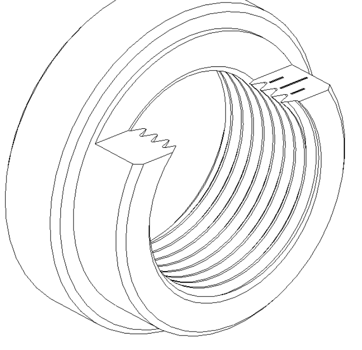
コード No. 56113
A

パイプねじゲージ

Asada
環境を守る親切ツール

PT 1/2　3/4　1　1.1/4　1.1/2　2　2.1/2　3　4

取扱説明書



〔ご使用前には必ず本書をお読みください。〕

■ 用途　管用テーパおねじ(JIS B0203)の精度検査に使用します。

①ねじ切り開始時やチェーザ交換時のねじ寸法設定および、ねじ精度検査用。
②作業途中におけるねじ精度の確認。
③正しいねじ切り作業の教育用。

■ ゲージの仕様手順

①準　備　パイプおよびゲージのねじ部分に付着した切粉やゴミをブラシ、ウエス等で取り除く。
②締め込み　テーパおねじにゲージを手締めで止まるまでねじ込む。
③検　査　テーパおねじの合否を検査する。
④保　管　ゲージはねじ部をブラシで清掃し、全面に防錆油を塗りケースに保管する。

IM0801

■パイプおねじの検査方法

・**注意**　パイプねじゲージは手の力でやや強めに締めつけてください。

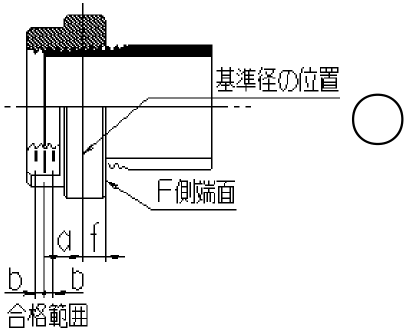
・**正しいねじ**

ＪＩＳ　Ｂ０２０３管用テーパおねじ。

ａ：菅端からの基準の長さ。

ｂ：菅端から軸線方向の許容差。

ｆ：基準径の位置をこえる有効ねじ部の長さ。（最小）



①ねじ径の検査

ゲージのライン範囲内にパイプおねじの端面が入っていることを確認してください。

②ねじ長さの検査

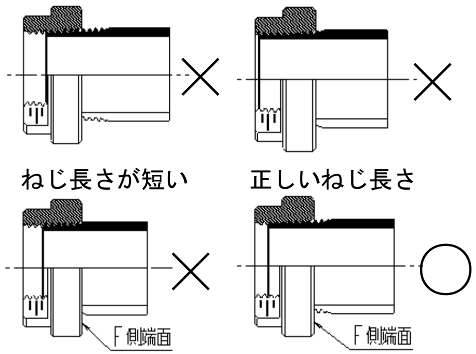
正しいねじ径の状態で有効ねじ長さはＦ側端面以上必要です。

（０山～＋２山）

（注意）

各社の社内規格により有効ねじ長さは異なりますので

＋２山は目安としてください。



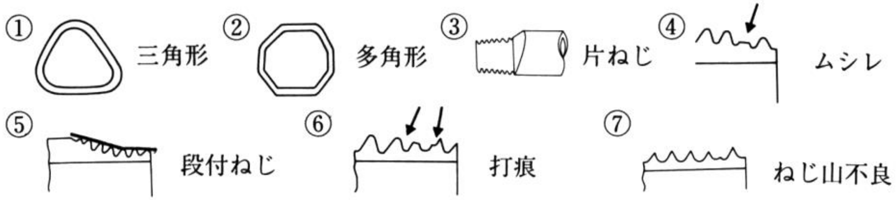
■**ご使用上の注意**

・パイプねじゲージは、ＪＩＳ規格に基づいていますので

ＪＩＳ規格より短いねじは検査できない場合があります。

・パイプねじゲージは、次にあげるねじの検査には使用できません。

目視または他の測定器で、確認してください。



・変形、歪、打痕等のあるゲージは、正確なねじの検査が出来ません。

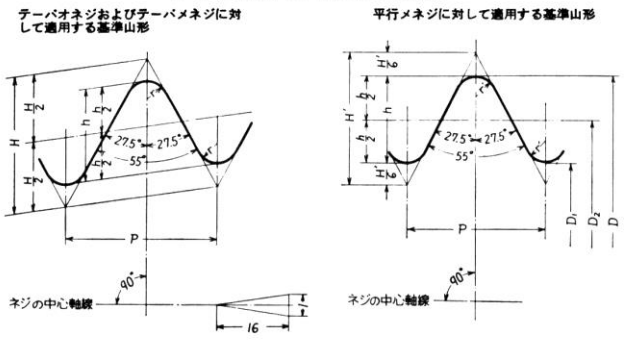
ご使用前に確認して、ねじの検査を行なってください。

・継手には、ＪＩＳ規格で許容誤差が認められていますので

パイプのねじ径をゲージ合格範囲内で調整してお使いください。

■**管用テーパおねじ**　　　ＪＩＳ　Ｂ０２０３

付　表　基準山形，基準寸法および寸法許容差



太い実線は基準山形を示す。

$P=\frac{25.4}{n}$

$H=0.960237\ P$

$h=0.640327\ P$

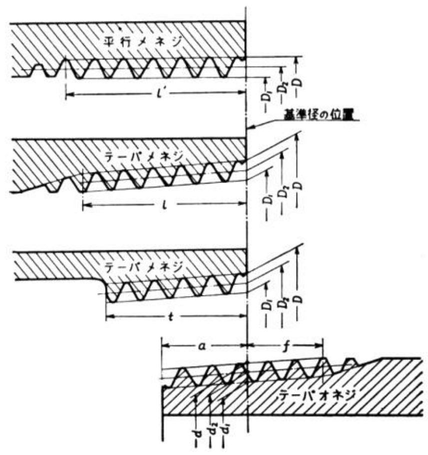
$r=0.137278\ P$

太い実線は基準山形を示す。

$P=\frac{25.4}{n}$

$H'=0.960491\ P$

$h=0.640327\ P$

$r'=0.137329\ P$

テーパオネジとテーパメネジまたは平行メネジとのハメアイ